



FIRMA BROCHURE

Vi bringer stål i topform!

Certificerede svejsekonstruktioner, CNC-bearbejdning af store emner og monteringsklare enheder – siden 1963 i Lorch.

63+

ÅRS ERFARING

50 t

MAKS. EMNEVÆGT

26 m

PORTALFRÆSER-VANDRING

14.000 m²

PRODUKTIONSAREAL

Ejerledet siden 1963



Virksomhedsområdet hos Bock Maschinenbau GmbH i Lorch

Bock Maschinenbau GmbH er en ejerledet produktionsvirksomhed i Lorch, Baden-Württemberg. Det, der i 1963 begyndte som smedeværksted, er i dag en certificeret svejsevirkomhed og totalleverandør inden for stålkonstruktion, lønproduktion og specialmaskinbygning.

Fra flammeskæring over formning, svejsning og CNC-bearbejdning af store emner til sandblæsning, lakering og montage sker alt hos os under ét tag — emner op til 50 t emnevægt, fremstillet efter kundens tegning, som enkelt emne eller serie.

Vi arbejder efter DIN EN 1090-2 EXC3 og EN ISO 3834-2 — med egen ikke-destruktiv prøvning, materialesporbarhed iht. DIN EN 10204 og overvejende europæiske kvalitetsstål.

63+

ÅRS ERFARING

100

KVALIFICEREDE FAGLÆRTE
MEDARBEJDERE

14.000 m²

PRODUKTIONSAREAL

20+

MASKINER I PARKEN

40+

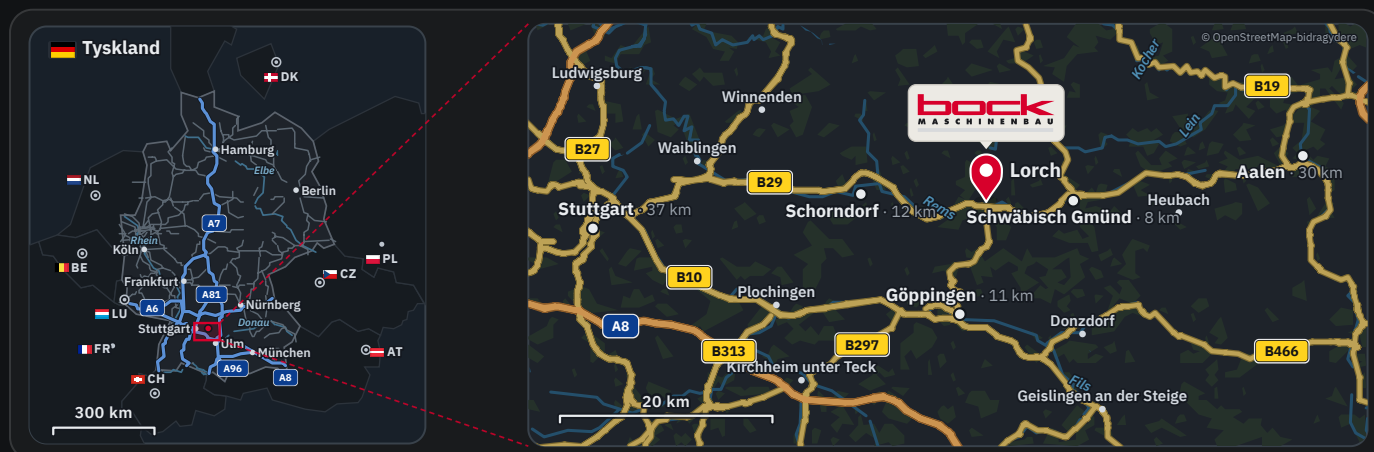
MATERIALEKVALITETER

50 t

MAKS. EMNEVÆGT

BELIGGENHED & RÆKKEVIDDE

Lorch i hjertet af Stuttgart-regionen — som ejerledet produktionspartner med korte afstande til hele Sydtykland.



Alt under ét tag

En produktionstegning, én kontaktperson, én sammenhængende proceskæde: Hvert trin bliver i huset — uden grænseflader, uden transportrisiko, med fuld kontrol over leveringstiden.

01 Skæring & tilskæring

Autogen-, plasma- og savskæring af plade, rør og profil — op til 200 mm materialetykkelse.

02 Bukning & valsning

Kantbukning med op til 1.000 t pressekraft og rundbukning/valsning til store diametre.

03 Svejsning

MAG-, TIG- og UP-svejsning efter DIN EN 1090-2 EXC3 og EN ISO 3834-2.

04 Efterbehandling

Vibrationsafspænding og flammeretning for spændingsfattige, målstable emner.

05 Spåntagning

CNC-bearbejdning af store emner — fræsning, boring og drejning op til 26 m længde.

06 Overflade

Sandblæsning og industrilakering i to storkabiner.

07 Montage

Klejnsmede- og montagearbejde frem til den monteringsklare enhed.

08 Kvalitet & prøvning

Ikke-destruktiv prøvning (VT · MT · PT) og omstemplingscertifikat iht. DIN EN 10204.

Materialer

Over 40 materialekvaliteter — fra konstruktionsstål til S1100.

Komplette løsninger

Specialmaskinbygning og specialcontainerbygning fra én leverandør.

Istandsættelse

Reparation og istandsættelse — reparerer frem for at udskifte.



Produktion, maskinpark og bearbejdning af store emner i praksis

Udvalgte indtryk fra tilskæring, formning, svejseteknik, spåntagning og overfladebehandling.



FLAMMESKÆRING

Konturpræcis tilskæring af tykke stålplader i storformat



VALSNING

Rundvalsning af svære plader til rør, ringe og konusser



KANTBUKNING

Koldformning af svære plader i stedet for omstændelig svejsning



SVEJSETEKNIK

Svejste enheder efter DIN EN 1090-2 EXC3 fra egen produktion



KARRUSELDREJNING

Plan- og runddrejning af store
diametre i portalmaskinen



BORVÆRKSBEARBEJDNING

Dybe borer og snævre
pasninger på TOS-borværket



BEARBEJDNING AF STORE EMNER

Præcis bearbejdning og sikker
håndtering af XXL-emner



OVERFLADETEKNIK

Sandblæsning og lakering af hele
enheder i stedet for enkeltdele



RØRBEARBEJDNING

Skæring af rørkonturer og faser, hvor rørlaseren giver op

01 Plasmaskæring i storformat

CNC-styret plasmaskæring på to storformat-anlæg med fælles skærebord på 20 × 3,5 m — op til 60 mm skæretykkelse, plus pladeklipping på pladesaks.

20 × 3,5 m

FLAMMESKÆRINGSFORMAT



MASKINE	FORMAT	SKÆRETYKKELSE	FASNING
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Plasmaskæreanlæg	20.000 × 3.500 mm	op til 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Undervands-plasmaskæreanlæg	8.000 × 2.500 mm	op til 30 mm	±40°



Pladesaks

Skærelængde 6.100 mm · plade op til 15 mm

MASKINE	SKÆRELÆNGDE	PLADETYKKELSE
Eclair · Pladesaks	6.100 mm	op til 15 mm

01 Flammeskæring & geringssavning

Autogen flammeskæring op til 200 mm godstykkeelse på samme skærebord på 20 × 3,5 m — plus savskæring: en båndsav og tre rundsav skærer rør og profil op til Ø 406 mm i gering.

200 mm

FLAMMESKÆRINGSTYKKELSE



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20.000 × 3.500 mm · op til 200 mm · faser ±45°

MASKINE	FORMAT	SKÆRETYKKELSE	FASNING
Messer OmniMat L5000 · Autogent flammeskæreanlæg	20.000 × 3.500 mm	op til 200 mm	±45°



MEBA DGA 400
Båndsav



Kaltenbach KKS 400EC
Rundsav



Kaltenbach KKS 400H
Rundsav



Behringer VMS 350
Rundsav

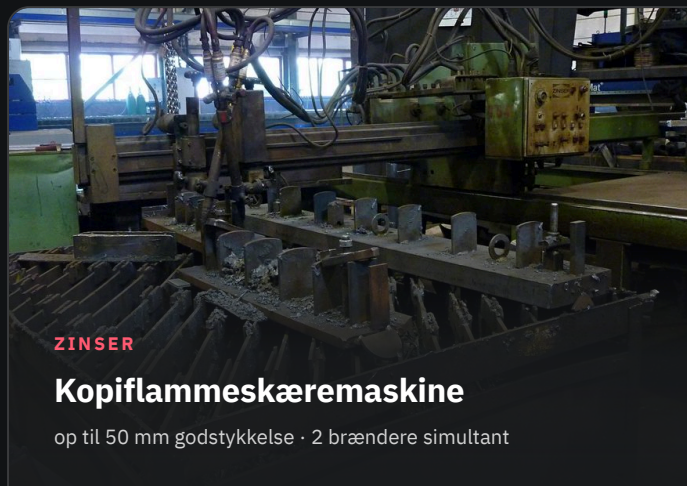
MEBA · Kaltenbach · Behringer 4x

Båndsav + 3 rundsav · Ø op til 406 mm · geringssnit op til 90°

MASKINE	RUNDMATERIALE Ø	FLADMATERIALE	GERING
MEBA DGA 400 · Båndsav	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Rundsav	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Rundsav	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Rundsav	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Konturskæring af rør

Rørtilskæring med kontur: kopi-flammeskæring og 3D-plasma-rørskæring med fasesnit.



ZINSER

Kopiflammeskæremaskine

op til 50 mm godstykkelse · 2 brændere simultant



MASKINE

Zinser · Kopiflammeskæremaskine

GODSTYKKELSE

op til 50 mm

FORMAT

2.500 × 1.200 mm



ZINSER

3D-plasma-rørskæreanlæg

op til 30 mm godstykkelse · 3-akset CNC

MASKINE

Zinser · 3D-plasma-rørskæreanlæg

GODSTYKKELSE

op til 30 mm

FASNING

±45°

02 Kantbukning & rundbukning

Kraft og gentagelsesnøjagtighed: to kantpresser og fire 3-valsede rundbukkemaskiner former plade fra småserien til den tykvæggede store kappe.

1.000 t

KANTPRESSEKRAFT

Ø 8.000 mm

RUNDBUKNING / VALSNING

KANTBUKNING



Weinbrenner

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1.000 t pressekraft · 6.100 mm længde



Scharringhausen

MASKINE	PRESSEKRAFT	BUKKELÆNGDE
Weinbrenner · Kantpresse	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen · Kantpresse	550 t	6.100 mm

VALSNING






Sertom
SMT-Pullmax Kumla
Davi 2048S
Wilhelmsburger DWV

Rundbukkemaskine 4x

op til Ø 8.000 mm · op til 120 mm pladetykkelse · trepunktsbukning

MASKINE	INDVENDIG DIAMETER Ø	PLADETYKKELSE	VALSELÆNGDE	OVERVALSE Ø
Sertom · Rundbukkemaskine	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	op til 3.050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Rundbukkemaskine	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	op til 2.000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Rundbukkemaskine	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	op til 2.000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Rundbukkemaskine	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	op til 3.150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG & pulversvejsning

Certificeret svejseteknik er vores kerne: MAG, TIG og pulversvejsning (UP) — fra den manuelle svejseplads til UP-masten, til konstruktioner op til 50 t emnevægt.

EXC3

CERTIFICERET SVEJSNING

EN ISO 3834-2

SVEJSEKVALITET

50 t

MAKS. EMNEVÆGT



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Svejsekonstruktioner op til **50 t**, emner op til **26 m** længde
- Fra konstruktionsstål S235 til **S1100**, Hardox og rustfrit stål
- Egen ikke-destruktiv prøvning — VT · PT · MT iht. DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 TIG · 121 UP



Hallekran 2x

2 × 25 t · op til 50 t emnevægt

- Koblet i tandem løfter begge kraner op til **50 t**
 - Beholdere, kranbjælker og valsede store rør — intet emne er som det andet
 - Lastsikring og læsning af tunge konstruktioner på blokvognen
- XXL-emner · Lastning



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Pulversvejsemast (UP) 3x

3 pulversvejsemaster (UP) · op til 7 m udlæg · 1.250 A

- Fuldmekaniseret pulversvejsning — reproducerbar sømkvalitet på lange emner
- Langsgående sømme på kapper, dragere og store rør i én opspænding

MASKINE	RÆKKEVIDDE	ARBEJDSHØJDE	SVEJSESTRØM	TRÅDDIAMETER
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Pulversvejsemast (UP)	7 m	7 m	1.250 A	op til 4 mm
ESAB CAB 300M · Pulversvejsemast (UP)	4 m	5 m	800 A	op til 4 mm
ESAB MKP · Pulversvejsemast (UP)	5 m	5 m	800 A	op til 4 mm

04 Portalfræsning op til 26 m

Bearbejdning af store emner er vores speciale: portalfræsemaskiner med op til 26 m vandring og et fræsecenter med kørende søjle og drejebord — til emner, der ikke passer på bordet andre steder.

Zayer Thera W 26000



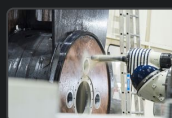
2 x

2 maskiner · Vandring X op til 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · op til 50 t

Zayer Thera W 16000



PARAMETER	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Vandring X (længde)	26.000 mm	16.000 mm
Vandring Y (bredde)	5.000 mm	4.000 mm
Vandring Z (højde)	3.250 mm	2.850 mm
Bordets opspændingsflade	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Fræsehoved	30°, kan positioneres på 0,001° i enhver stilling	30°, kan positioneres på 0,001° i enhver stilling
Hovedmotor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Styring	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Føring	Rullebane med justerbar forspænding	Rullebane med justerbar forspænding



Soraluce FR 20.000

Vandring 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · op til 50 t

Konstruktionstype	Fræse-borecenter med kørende søjle, svingbart fræsehoved
Vandring X (længde)	20.000 mm
Vandring Y (bredde)	4.000 mm
Vandring Z (højde)	1.600 mm
Drejebord	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Bearbejdningstyper	Fræsning · Boring · Udboring
Styring	Heidenhain iTNC 530

04 Horisontale borværker

Dertil horisontale borværker til den komplette mekaniske bearbejdning efter svejsningen — borebilleder, pasninger og planflader på store emner, planlagt i én opspænding.

26 m

PORTALFRÆSER-VANDRING



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ø 130 mm spindel · Vandring X 3.500 × Y 2.500 × Z 1.200 mm

Antal maskiner	3 (parallel kapacitet, identisk konstruktion)
Borespindeldiameter	Ø 130 mm
Vandring X (tværs)	3.500 mm
Vandring Y (vertikal)	2.500 mm
Vandring Z (langs)	1.200 mm
Drejebord	360° drejbart – flersidet bearbejdning i én opspænding
Bearbejdningstyper	Boring · Fræsning · Udboring · Plandrejning · Gevindskæring
Styring	Heidenhain iTNC 530

04 Karruseldrejning, radialboring & gevind

Karruseldrejning op til Ø 4.800 mm, plus radialboring og gevindskæring: borebilleder, gevind og pasninger — også på allerede svejste store emner.

Ø 4.800 mm

DREJEDIAMETER



Feichter FKD30/20
Karruseldrejebænk



TOS SUS 63H
Drejebænk



Meuser
Drejebænk

Drejning & karruseldrejning 3x

Ø 4.800 mm · 2.400 mm højde · op til 25 t

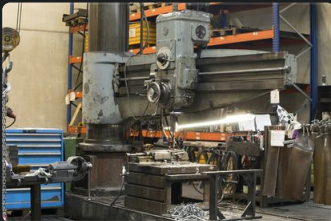
PARAMETER	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Drejediometer	Ø 4.800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Drejehøjde	2.400 mm	—	—
Borehøjde	2.000 mm	—	—
Drejelængde	—	2.000 mm	1.000 mm
Bordbelastning	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Radialboremaskine



Invema FR 65
Radialboremaskine



Kolb HK 80
Radialboremaskine



Gamor RHG-3BR
Gevindskæreautomat

Raboma · Invema · Gamor 4x

Boring op til Ø 90 mm · gevind M2–M60 · udlæg op til 3.000 mm

MASKINE	RÆKKEVIDDE	SPINDEL–BORD	BORING Ø	GEVIND
Raboma 12UH 3000 · Radialboremaskine	3.000 mm	op til 1.605 mm	op til Ø 90 mm	op til M60
Invema FR 65 · Radialboremaskine	2.000 mm	op til 1.740 mm	op til Ø 90 mm	op til M60
Kolb HK 80 · Radialboremaskine	1.600 mm	op til 1.205 mm	op til Ø 80 mm	op til M52
Gamor RHG-3BR · Gevindskæreautomat	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Blæsning, lakering, afspænding

Korrosionsbeskyttelse i emnestørrelse: sandblæsning og lakering i to storkabiner — og forinden vibrationsafspænding for målfastheden af den færdigbearbejdede konstruktion.

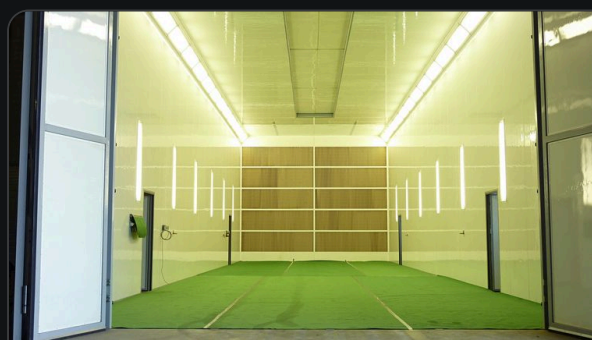
25 × 7 × 6 m

SANDBLÆSNING & LAKERING



Blæsekabine
25 × 7 × 6 m · op til 50 t

MASKINE	KABINEMÅL	RENHEDSGRAD
Blæsekabine	25 × 7 × 6 m	Sa 2,5



Lakeringskabine
25 × 7 × 6 m · op til 50 t

MASKINE	KABINEMÅL	BELÆGNINGSSTANDARD
Lakeringskabine	25 × 7 × 6 m	EN ISO 12944



VIBMATIC 8000
Egenspændingsreduktion · målstabil
VSR · uden varme

Materialer & certificeringer

Pålidelig kvalitet begynder med materialet og slutter med dokumentationen: Hver charge er sporbar, hver svejseproces kvalificeret, hver prøvning dokumenteret.



EN 1090-2

Udførelsesklasse EXC3

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2

Svejseprocesser 121 (UP) · 135 (MAG) · Materialegrupper 1.1, 1.2, 3.1, 8.1

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0

Svejseprocesser 135 (MAG) · Materialegrupper 1.1, 1.2, 8.1 · ufyrede trykbeholdere uden varmebehandling

GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



ISO 9001

TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit, Qualität und Umweltschutz GmbH

Egen ikke-destruktiv prøvning (VT · MT · PT) iht. DIN EN ISO 9712, level 2 — og omstemplingstilladelse for inspektionscertifikater 3.1 iht. DIN EN 10204 (GSI SLV).

FORARBEJDEDE MATERIALEKVALITETER (UDVALG)

Konstruktionsstål	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), cortenstål (S355J2W, S355J2WP)
Finkornstål (højstyrke)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Slidstål	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Rustfrit stål (austenitisk)	1.4301 (V2A, X5CrNi18-10), 1.4307 (X2CrNi18-9, AISI 304L), 1.4404 (X2CrNiMo17-12-2, AISI 316L), 1.4541 (X6CrNiTi18-10, AISI 321), 1.4571 (V4A, X6CrNiMoTi17-12-2, AISI 316Ti), AISI 304/316
Duplex & specialmaterialer	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Trykbeholderstål	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Sejhærdningsstål	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Værktøjsstål (martensitisk)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Støbegods	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Fortrinsvis europæiske kvalitetsstål med sporbar oprindelse; specialmaterialer efter tilgængelighed og kundens specifikation.



Vis os dit emne.

En produktionstegning er nok – og du får en ærlig vurdering af gennemførlighed, leveringstid og pris, direkte fra de mennesker, der fremstiller dit emne. Én kontaktperson, alt under ét tag: fra enkelt-del til monteringsklar enhed.



ADRESSE

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Tyskland



TELEFON

+49 7172 / 9100-0
Fax 07172 / 9100-50



OMSTILLING

info@bock-gmbh.com



TEKNISKE FORESPØRGSER

anfragen@bock-gmbh.com



WEB

bock-gmbh.com



REGION

Baden-Württemberg
Ostalb-kreis · Stuttgart-regionen



Direkte til maskinpark, ydelser og
kontaktpersoner



EN 1090-2



ISO 3834-2



ISO 9001



AD 2000 HP 0